

Agent for coating metal surfaces comprises an organic binder, an electrically conducting powder, water and active ingredients and/or auxiliary aids

Publication number: DE19951133

Publication date: 2001-04-26

Inventor: LORENZ WOLFGANG (DE); KUNZ ANDREAS (DE);
WILKE EVA (DE)

Applicant: HENKEL KGAA (DE)

Classification:

- international: *B05D5/12; B05D7/14; C09D5/00; C09D5/08; C09D5/10;
C09D5/24; C09D175/04; C09D201/00; H01B1/20;
H01B1/22; H01B1/24; B05D5/12; B05D7/14; C09D5/00;
C09D5/08; C09D5/10; C09D5/24; C09D175/04;
C09D201/00; H01B1/20; H01B1/22; H01B1/24; (IPC1-
7): C09D5/24; C09D5/08; C09D175/04; C23F15/00*

- European: C09D5/08; C09D5/10; C09D5/24

Application number: DE19991051133 19991023

Priority number(s): DE19991051133 19991023

Also published as:

-  WO0130923 (A3)
-  WO0130923 (A2)
-  EP1246873 (A0)
-  EP1246873 (B1)
-  TR200200906T (T2)

[Report a data error here](#)

Abstract of DE19951133

Agent for coating metal surfaces comprises 10-30 weight % of an organic binder which hardens at a peak metal temperature of 130-159, preferably 135-150 deg C; 30-60 weight % of an electrically conducting powder; 10-40 weight % water and optionally up to 50 weight % further active ingredients and/or auxiliary aids. An Independent claim is also included for a process for coating metal surfaces with an electrically conducting corrosion protection layer comprising coating the metal surfaces with the agent to a thickness of 1-10 microns m and heated the coated metal surface to 130-159 deg C.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



(19) BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

(12) **Offenlegungsschrift**
(10) **DE 199 51 133 A 1**

(51) Int. Cl.⁷:
C 09 D 5/24
C 09 D 5/08
C 09 D 175/04
C 23 F 15/00

(71) Anmelder:
Henkel KGaA, 40589 Düsseldorf, DE

(72) Erfinder:
Lorenz, Wolfgang, 40699 Erkrath, DE; Kunz,
Andreas, 42855 Remscheid, DE; Wilke, Eva, Dr.,
42781 Haan, DE

DE 199 51 133 A 1

DE 199 51 133 A 1

Beschreibung

Die vorliegende Erfindung betrifft leitfähige und schweißbare Korrosionsschutzzusammensetzungen zur Beschichtung von Metalloberflächen sowie ein Verfahren zu Beschichtung von Metalloberflächen mit elektrisch leitfähigen organischen Beschichtungen.

In der metallverarbeitenden Industrie, insbesondere beim Bau von Kraftfahrzeugen müssen die metallischen Bestandteile der Erzeugnisse vor Korrosion geschützt werden. Nach herkömmlichem Stand der Technik werden dabei die Bleche im Walzwerk zunächst mit Korrosionsschutzölen beschichtet und vor der Verformung und dem Stanzen ggf. mit Ziehfetten beschichtet. Im Kraftfahrzeugbau werden dabei für die Karosserie bzw. Karosserieteile entsprechend geformte Blechteile ausgestanzt und unter Verwendung von besagten Ziehfetten oder -ölen im Tiefziehverfahren verformt, dann im allgemeinen durch Schweißen und/oder Bördeln und/oder Kleben zusammengefügt und anschließend aufwendig gereinigt. Daran schließen sich die korrosionsschützenden Oberflächenvorbehandlungen wie Phosphatierung und/oder Chromatierung an, worauf eine erste Lackschicht mittels Elektrotauchlackierung auf die Bauteile aufgebracht wird. In der Regel folgt dieser ersten Elektrotauchlackierung, insbesondere im Falle von Automobilkarosserien, die Aufbringung mehrerer weiterer Lackschichten.

In der metallverarbeitenden Industrie wie beispielsweise im Fahrzeug- und Haushaltsgerätebau besteht aus Gründen der Prozeßvereinfachung der Wunsch, den Aufwand für die chemische Korrosionsschutzbehandlung zu verringern. Dies kann dadurch geschehen, daß Rohmaterial in Form von Metallblechen oder Metallbändern eingesetzt wird, das bereits eine Korrosionsschutzschicht trägt.

Es besteht daher Bedarf, einfache Herstellungsverfahren zu finden, bei denen bereits vorbeschichtete Bleche geschweißt und in bewährter Weise elektrotauchlackiert werden können. So gibt es eine Reihe von Verfahren, bei denen im Anschluß an eine Phosphatierung und/oder Chromatierung im sogenannten Coil-Coating-Verfahren eine mehr oder weniger leitfähige organische Beschichtung aufgebracht wird. Dabei sollen diese organischen Beschichtungen in der Regel so beschaffen sein, daß sie genügende elektrische Leitfähigkeit besitzen, um automobiltypische Schweißverfahren, beispielsweise elektrische Punktschweißverfahren nicht zu beeinträchtigen. Außerdem sollen diese Beschichtungen mit herkömmlichen Elektrotauchlacken beschichtbar sein.

Insbesondere in der Automobilindustrie werden dabei in neuerer Zeit neben normalen Stahlblechen vermehrt auch die nach den verschiedensten Verfahren verzinkten und/oder legierungsverzinkten Stahlbleche, sowie Bleche aus Aluminium und Magnesium eingesetzt.

Die Beschichtung von Stahlblechen mit organischen Beschichtungen, die schweißbar sind und die direkt im Walzwerk nach dem sogenannten Coil-Coating-Verfahren aufgebracht werden, ist im Prinzip bekannt.

So beschreibt die DE-C-34 12 234 einen leitfähigen und schweißbaren Korrosionsschutzprimer für elektrolytisch dünnverzinktes, phosphatiertes oder chromatiertes und verformbares Stahlblech. Dieser Korrosionsschutzprimer besteht aus einer Mischung von über 60% Zink, Aluminium, Graphit und/oder Molybdänsulfid sowie einem weiteren Korrosionsschutzpigment und 33 bis 35% eines organischen Bindemittels sowie etwa 2% eines Dispergierhilfsmittels oder Katalysators. Als organisches Bindemittel werden Polyesterharze und/oder Epoxidharze sowie deren Derivate vorgeschlagen. Es wird angenommen, daß diese Technologie die Grundlage des in der Industrie unter dem Namen "Bonazinc 2000" bekannten Beschichtungsmittels darstellt. Obwohl dieses Verfahren bereits einige Vorteile gegenüber der eingangs geschilderten Vorgehensweise – vorübergehender Korrosionsschutz mit Korrosionsschutzölen, gefolgt von nachträglicher Entfettung nach dem Zusammenfügen der metallischen Bauteile – bietet, ist das in der DE-C-34 12 234 beschriebene Verfahren noch stark verbessерungsbedürftig:

- Die Einbrenntemperatur für derartige Beschichtungen liegt mit 250 bis 260°C Peak Metal Temperature (PMT) noch zu hoch. Viele neuartige Stähle mit "Bake-Hardening"-Effekt können für derartig hohe Einbrenntemperaturen nicht eingesetzt werden.
- Die Beschichtung ist nicht ausreichend punktschweißbar.
- Das Beschichtungsmittel enthält große Mengen organischer Lösungsmittel.
- Die Lackhaftung auf den vorbehandelten Substraten, vorzugsweise verzinkte Stähle, ist nicht immer ausreichend, insbesondere wenn stärkere Umformungen der Bleche im Automobilpresswerk vorgenommen werden.

Gemäß der Lehre der DE-C-34 12 234 kann das organische Bindemittel aus Polyesterharzen und/oder Epoxidharzen sowie deren Derivaten bestehen. Konkret genannt werden ein Epoxid/Phenyl-Prekondensat, ein Epoxyester sowie lineare ölfreie Mischpolyester auf Basis Terephthalsäure.

Die EP-A-573015 beschreibt ein organisches beschichtetes Stahl-Verbundblech bestehend aus einer ein oder zweiseitig mit einer Zink oder Zinklegierung beschichteten Oberfläche, die mit einem Chromatfilm versehen ist und einer darauf befindlichen organischen Beschichtung mit einer Schichtstärke von 0,1 bis 5 µm. Die organische Beschichtung ist aus einer Primer-Zusammensetzung gebildet, die aus einem organischen Lösungsmittel, einem Epoxidharz mit einem Molekulargewicht zwischen 500 und 10.000, einem aromatischen Polyamin und einer Phenol- oder Cresolverbindung als Be schleuniger besteht. Weiterhin enthält die Primer-Zusammensetzung ein Polyisocyanat sowie kolloidale Kieselsäure. Gemäß der Lehre dieser Schrift wird die organische Beschichtung vorzugsweise in einer Trockenfilm-Schichtstärke von 0,6 bis 1,6 µm aufgebracht, da dünnerne Schichten als 0,1 µm zu dünn sind um Korrosionsschutz zu bewirken.

Schichtstärken über 5 µm beeinträchtigen jedoch die Schweißbarkeit. In analoger Weise beschreibt die DE-A-36 40 662 ein oberflächenbehandeltes Stahlblech, umfassend ein zinküberzogenes oder mit einer Zinklegierung überzogenes Stahlblech, einem auf der Oberfläche des Stahlbleches gebildeten Chromatfilm und einer auf dem Chromatfilm gebildeten Schicht einer Harzzusammensetzung. Diese Harzzusammensetzung besteht aus einem basischen Harz, das durch Umsetzung eines Epoxidharzes mit Aminen hergestellt wird sowie einer Polyisocyanatverbindung. Auch dieser Film darf nur in Trockenfilmstärken von kleiner als etwa 3,5 µm aufgebracht werden, weil bei höheren Schichtstärken die Schweißfähigkeit stark herabgesetzt ist.

DE 199 51 133 A 1

Die EP-A-380 024 beschreibt organische Beschichtungsmaterialien auf der Basis eines Bisphenol-A-Typ-Epoxidharzes mit einem Molekulargewicht zwischen 300 und 100.000 sowie einem Polyisocyanat bzw. blockiertem Polyisocyanat, pyrogener Kieselsäure sowie mindestens einem organischen Farbpigment. Auch bei diesem Verfahren ist eine chromat-haltige Vorbehandlung mit hoher Cr-Auflage erforderlich. Dabei darf die organische Schicht nicht dicker als 2 µm sein, da die Bleche mit dickeren organischen Schichten sich nicht befriedigend Punktschweißen lassen und die Eigenschaften des auf die organische Beschichtung aufgebrachten Elektrotauchlackes negativ beeinflußt werden.

5

Die WO 99/24515 offenbart eine leitfähige und schweißbare Korrosionsschutz-Zusammensetzung zur Beschichtung von Metalloberflächen, dadurch gekennzeichnet, daß sie

- a) 10 bis 40 Gew.-% eines organischen Bindemittels enthaltend
 - aa) mindestens ein Epoxidharz
 - ab) mindestens einen Härter ausgewählt aus Guanidin, substituierten Guanidinen, substituierten Harnstoffen, cyclischen tertiären Aminen und deren Mischungen
 - ac) mindestens ein blockiertes Polyurethanharz
- b) 0 bis 15 Gew.-% eines Korrosionsschutzpigments auf Silicabasis
- c) 40 bis 70 Gew.-% pulverförmiges Zink, Aluminium, Graphit und/oder Molybdänsulfid, Ruß, Eisenphosphid
- d) 0 bis 30 Gew.-% eines Lösungsmittels enthalten.

10

15

20

25

Dieses Beschichtungsmittel wird bei Temperaturen zwischen 160 und 260°C (Objekttemperatur, peak metal temperature = PMT) ausgehärtet. Diese Einbrenntemperatur ist zu hoch, um für die sogenannten Bake-Hardening-Stähle verwendet werden zu können.

Es bestand also die Aufgabe, Beschichtungszusammensetzungen bereitzustellen, die den Anforderungen der Automobilindustrie in allen Punkten genügen. Im Vergleich zum bekannten Stand der Technik sollen die für das Coil-Coating-Verfahren geeigneten organischen Beschichtungszusammensetzungen in den folgenden Eigenschaften verbessert werden:

30

35

40

- niedrige Lösemittelmenge in dem Beschichtungsstoff
- niedrigere Einbrenntemperatur vorzugsweise nicht höher als 159°C PMT
- deutliche Reduzierung des Weißrostes auf verzinktem Stahlblech im Salzsprühtest nach DIN 50021, d. h. besserer Korrosionsschutz
- Verbesserung der Haftung der organischen Beschichtung auf dem metallischen Substrat gemäß einer Bewertung nach dem T-Bend-Test (ECCA-Norm) und Impact-Test (ECCA-Norm)
- Außenhaftfähigkeit (d. h. Verwendbarkeit als Außenblech einer Automobilkarosse)
- ausreichender Korrosionsschutz auch bei niedriger Cr-Auflage, vorzugsweise auch bei Cr-freien Vorbehandlungs-Verfahren.
- eine heute noch übliche Hohlraumversiegelung mit Wachs oder wachshaltigen Produkten kann wegen des verbesserten Korrosionsschutzes überflüssig werden
- ausreichende Eignung für automobiltypische Schweißverfahren.

Die Erfindung betrifft ein Mittel zur Beschichtung von Metalloberflächen, das nach dem Aushärten eine elektrisch leitfähige und schweißbare Korrosionsschutzbeschichtung ergibt, das

45

- a) 10 bis 30 Gew.-% eines organischen Bindemittels, das bei einer Objekttemperatur (peak metal temperature "PMT") von 130 bis 159°C, vorzugsweise zwischen 135 und 150°C aushärtet,
- b) 30 bis 60 Gew.-% eines Pulvers einer elektrisch leitfähigen Substanz,
- c) 10 bis 40 Gew.-% Wasser sowie
- d) ermußt falls insgesamt bis zu 50 Gew.-% weitere Wirk- und/oder Hilfsstoffe enthält und wobei sich die Mengen zu 100 Gew.-% addieren.

45

55

60

65

Zum Aushärten der Beschichtung auf dem Substrat wird das beschichtete Substrat so lange aufgeheizt, bis es eine Temperatur in dem genannten Bereich angenommen hat. Man bezeichnet diese höchste erreichte Temperatur des Substrats auch als "peak metal temperature = PMT". Dieses Aufheizen kann beispielsweise in einem beheizten Ofen, insbesondere in einem Durchlaufofen erfolgen, der in der Regel eine Temperatur deutlich oberhalb der PMT aufweisen muß und der vorzugsweise mit Umluft betrieben wird. Beispielsweise kann die Ofentemperatur bei 350°C liegen, wobei die PMT über die Verweildauer des beschichteten Substrats in der Ofenzone gesteuert werden kann. Vorzugsweise verfährt man dabei so, daß man das Substrat nicht längere Zeit auf der PMT hält, sondern es nach Erreichen der PMT sofort abkühlen läßt. Hierfür können aktive Kühlmaßnahmen wie beispielsweise Abblasen mit Luft vorgesehen werden. Die Zeitspanne bis zum Erreichen der PMT kann dabei unter einer Minute, beispielsweise bei etwa 30 Sekunden liegen.

Dabei können die weiteren Wirk- und/oder Hilfsstoffe der Gruppe d) ausgewählt sein aus organischen Lösungsmitteln, Neutralisationsmitteln, Korrosionsschutzpigmenten, Verdickern, Entschäumern, Haftvermittlern und Verlaufmitteln. Dabei ist es bevorzugt, daß das Mittel nicht mehr als 15 Gew.-%, vorzugsweise nicht mehr als 10 Gew.-% organisches Lösungsmittel enthält. Das organische Lösungsmittel kann beispielsweise bestehen aus Glykolen, N-Methylpyrrolidon oder aus Gemischen hiervon. Demnach ist es bevorzugt, daß das Mittel einen größeren Gewichtsanteil Wasser als organisches Lösungsmittel enthält. Dem Wunsch nach Lösungsmittelarmut wird hiermit Rechnung getragen.

Der vergleichsweise hohe Wassergehalt in dem Mittel erlaubt es, dieses durch weitere Wasserzugabe zu verdünnen. Das Mittel ist also wasserdispergierbar.

Die weiteren Wirk- oder Hilfsstoffe der Gruppe d) können weiterhin Gleitmittel, lösliche Farbstoffe, Farbpigmente, Netzmittel und Verlaufshilfsmittel umfassen. Als Verlaufshilfsmittel können Silane und/oder Siloxane eingesetzt wer-

DE 199 51 133 A 1

den. Beispiele geeigneter Silane ohne weitere funktionelle Gruppen sind Trimethoxymethylsilan, Isobutyltrimethoxysilan und n-Octyltrimethoxysilan. Des weiteren können Aminogruppen-haltige Silane verwendet werden wie beispielsweise 3-Aminopropyltrimethoxysilan, 3-Aminopropyltriethoxysilan, 3-Aminopropylmethyldiethoxysilan und N-(2-Aminoethyl)-3-aminopropyltrimethoxysitan. Als Silane mit reaktiveren funktionellen Gruppen kommen Epoxisilane wie beispielsweise 3-Glycidoxipropyltrimethoxisilan, β (3,4-Epoxy cyclohexyl)ethyltriethoxisilan in Betracht. Außerdem sind Silane mit reaktiven Doppelbindungen wie beispielsweise Methacryl-funktionelle Silane oder Vinylsilane wie beispielsweise Vinyltrimethoxisilan geeignet. Silane mit reaktiven Gruppen wirken nicht nur als Verlaufshilfsmittel, sondern zeigen auch haftvermittelnde Eigenschaften. Hierdurch wird nicht nur die Haftung der organischen Beschichtung auf dem Blech, sondern auch die Haftung zwischen der organischen Beschichtung und einem hierauf applizierten Klebstoff verbessert. Mit dem erfundungsgemäßen Mittel beschichtete Bleche oder Bauteile können also mit guten Haftungseigenschaften miteinander oder mit anderen Bauteilen verklebt werden. Dabei kann es vorteilhaft sein, die haftvermittelnd wirkenden reaktiven Silane kurz vor der Anwendung des erfundungsgemäßen Mittels zur Beschichtung von Metallocberflächen in das Mittel einzuarbeiten. "Kurz vor" heißt dabei, bis zu einigen Stunden vor der Durchführung der Beschichtung, zumindest am gleichen Tag, an dem die Beschichtung der Metallocberfläche durchgeführt wird. Vorzugsweise gibt man die Silane in Mengen von etwa 0,5 bis etwa 3 Gew.-% bezogen auf die Gesamtmenge des Mittels dem Mittel zu.

Als spezieller Wirkstoff der Gruppe d) können Korrosionsschutzpigmente in einer Menge von bis zu 15 Gew.-% vorliegen. Vorzugsweise sind die Korrosionsschutzpigmente Silicate, insbesondere calciumhaltige modifizierte Silicate.

Das Mittel enthält ein Pulver einer elektrisch leitfähigen Substanz, das es erlaubt, die beschichteten Metallocberflächen elektrisch zu verschweißen und elektrophoretisch zu lackieren, beispielsweise durch kathodische Elektrotauchlackierung. Die elektrisch leitfähige Substanz ist vorzugsweise ausgewählt aus jeweils pulverförmigem Zink, Aluminium, Grafit, Ruß, Molybdänsulfid und/oder Eisenphosphid. Vorzugsweise wird pulverförmiges Eisenphosphid eingesetzt, das eine mittlere Korngröße von nicht mehr als 10 μm aufweist. Ein derartiges Pulver kann durch Vermahlen eines gröber teiligen Pulvers erhalten werden. Vorzugsweise liegt die mittlere Korngröße im Bereich von 2 bis 8 μm . Für die Bestimmung der Korngröße stehen bekannte Methoden wie beispielsweise Lichtstreuung oder Elektronenmikroskopie zur Verfügung.

Das organische Bindemittel kann aus unterschiedlichen Gruppen von Polymeren ausgewählt werden, sofern sich diese bei der genannten PMT von 130 bis 159°C aushärten lassen. Die Hersteller derartiger Polymere geben über die erforderliche Härtungstemperatur Auskunft. Beispielsweise kann das organische Bindemittel a) ausgewählt sein aus Polyurethan/Acrylat-Copolymer-Dispersionen, Polyurethan/Polycarbonat-Dispersionen, Polyurethan/Polyester-Dispersionen und Acrylat-Copolymer-Dispersionen sowie Mischungen hiervon. Die verwendeten Polyurethane sind vorzugsweise vom Typ eines anionenaktiven aliphatischen Polycarbonats.

Das erfundungsgemäße Mittel ist besonders dafür geeignet, im sogenannten Coil-Coating-Verfahren eingesetzt zu werden. Hierbei werden Metallbänder kontinuierlich beschichtet. Das Mittel kann dabei nach unterschiedlichen Verfahren aufgetragen werden, die im Stand der Technik geläufig sind. Beispielsweise können Auftragswalzen verwendet werden, mit denen sich direkt die erwünschte Naßfilmdicke einstellen lässt. Alternativ hierzu kann man das Metallband in das Mittel eintauchen oder es mit dem Mittel besprühen.

Sofern Metallbänder beschichtet werden, die unmittelbar zuvor mit einer Metallauflage, beispielsweise mit Zink oder Zinklegierungen elektrolytisch oder im Schmelzauchverfahren überzogen wurden, ist eine Reinigung der Metallocberflächen vor dem Auftragen des Mittels nicht erforderlich. Sind die Metallbänder jedoch bereits gelagert worden und insbesondere mit Korrosionsschutzölen versehen, ist ein Reinigungsschritt notwendig. Das erfundungsgemäße Mittel kann unmittelbar auf die gereinigte oder aufgrund des Herstellprozesses blanke Metallocberfläche aufgetragen werden. Die erzielbare Korrosionsschutzwirkung lässt sich jedoch verbessern, wenn man die Metallocberfläche vor dem Auftragen des Mittels einer Korrosionsschutz-Vorbehandlung mit anorganischen Reagenzien unterzieht, wie sie im Stand der Technik als "Konversionsbehandlung" bekannt ist. Beispielsweise kann es sich hierbei um eine Phosphatierung handeln, insbesondere eine schichtbildende Zinkphosphatierung, eine Chromatierung oder eine Konversionsbehandlung mit chromfreien Behandlungsmitteln, beispielsweise auf Basis komplexer Fluoride von Titan und/oder Zirkon. Derartige Vorbehandlungsverfahren sind im Stand der Technik bekannt.

Das erfundungsgemäße Mittel wird vorzugsweise mit einer solchen Naßfilmdicke auf die Metallocberfläche aufgetragen, daß man nach dem Aushärten eine Schichtdicke im Bereich von etwa 1 bis etwa 10 μm erhält. Vorzugsweise werden Schichtdicken im Bereich von 6 bis 8 μm eingestellt. Demgemäß betrifft die Erfindung in einem weiteren Aspekt ein Verfahren zur Beschichtung von Metallocberflächen mit einer elektrisch leitfähigen organischen Korrosionsschutzschicht, wobei man die Metallocberflächen derart mit einem Mittel nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6 beschichtet, daß man nach dem Aushärten eine Schichtdicke von 1 bis 10 μm , vorzugsweise von 6 bis 8 μm , erhält, und die beschichtete Metallocberfläche auf eine PMT im Bereich von 130 bis 159°C erhitzt. Die bevorzugte PMT liegt im Bereich von 135 bis 150°C.

Die zu beschichtenden Metallocberflächen können ausgewählt sein aus Oberflächen von Stahl, verzinktem oder legierungsverzinktem Stahl, aluminiertem, vorzugsweise feueraluminiertem Stahl, Aluminium oder Magnesium. Dabei werden unter "Aluminium" oder "Magnesium" die technisch üblichen Legierungen dieser Elemente verstanden, die in den betroffenen Anwendungsbereichen (Architekturbereich, Fahrzeugbau, Möbel- und Geräteindustrie) üblich sind. Bei metallbeschichteten Stählen kann die Metallbeschichtung durch die üblichen elektrolytischen oder Schmelzauchverfahren erfolgen.

Insbesondere ist das erfundungsgemäße Verfahren geeignet, sogenannte Bake-Hardening-Stähle mit einer elektrisch leitfähigen und schweißbaren Korrosionsschutzbeschichtung zu beschichten. Da solche Stähle bei zu hoher Objekttemperatur ihre Gefügestruktur und damit ihre gewünschten mechanischen Eigenschaften verändern, sind maximale Objekttemperaturen in einem Temperaturbereich erforderlich, in denen sich das erfundungsgemäße Mittel aushärtet.

Schließlich betrifft die Erfindung jeden Metallgegenstand mit einer Korrosionsschutzschicht, der nach dem erfundungsgemäßen Verfahren erhältlich ist. Dabei kann die erfundungsgemäß hergestellte Korrosionsschutzschicht auch mit weiteren Lackschichten überzogen sein.

Das erfundungsgemäße Mittel bzw. das erfundungsgemäße Beschichtungsverfahren erlaubt die Herstellung von Metall-

DE 199 51 133 A 1

teilen, die eine elektrisch schweißbare und elektrolytisch überlackierbare Korrosionsschutzbeschichtung aufweisen, zu deren Aushärtung keine höhere peak metal temperature als 159°C erforderlich ist. Als elektrisch schweißbar werden die beschichteten Metallteile dann angesehen, wenn sie unter den üblichen Bedingungen der Fügetechnik in der Automobil- oder Haushaltsgeräteindustrie schweißbar, vorzugsweise nach dem Punktschweißverfahren schweißbar sind. Die erfindungsgemäßen Beschichtungen besitzen eine ausreichende elektrische Leitfähigkeit, um eine vollständige und störungsfreie Abscheidung von Elektrotauchlackierungen zu gewährleisten.

5

Bei der Verwendung der erfindungsgemäß beschichteten Metallteile beispielsweise im Fahrzeugbau und in der Haushaltsgeräteindustrie können chemische Behandlungsstufen für die Korrosionsschutzbehandlung der gefertigten Bauteile entfallen. Die zusammengefügten Bauteile, die die erfindungsgemäße Beschichtung tragen, können unmittelbar überlackiert werden. An Stellen, an den keine Überlackierung erfolgt, beispielsweise in Hohlräumen in Fahrzeugkarosserien, weisen die erfindungsgemäß beschichteten Metallteile eine ausreichend hohe Korrosionsbeständigkeit auf. Aufwendige Arbeitsschritte wie beispielsweise eine Hohlräumkonservierung können hierdurch entfallen. Dies vereinfacht zum einen die Fertigungsprozesse im Fahrzeugbau und führt gegenüber einer konventionellen Hohlräumversiegelung zu einer Gewichtersparnis und damit zu einem geringeren Treibstoffverbrauch.

10

Die folgenden Tabellen zeigen Beispiele für erfindungsgemäße Mittel. Zusätzlich zur stofflichen Zusammensetzung in Gew.-% sind die prozentualen Anteile für den gesamten Festkörpergehalt des Beschichtungsmittels angegeben, wobei der Festkörperanteil zusätzlich untergliedert ist in Anteil Bindemittel und Anteil Pigmente. Pigmente sind die anorganischen Feststoffe, die die Beschichtungsmittel enthalten. Die Mittel werden vorzugsweise so formuliert, daß sich ein Quotient der prozentualen Anteile von Pigmente und Bindemittel im Bereich zwischen 3 und 5 ergibt.

15

Weiterhin enthalten die Tabellen die Ergebnisse von Korrosionsschutz- und Lackhaftungsprüfungen an Probeblechen, die mit dem jeweiligen Mittel beschichtet wurden.

20

Hierzu wurden 0,8 mm starke elektrolytisch verzinkte Stahlbleche (ZE 50/50) in üblicher Weise mit einer silicathaltigen no rinse Chromatierung mit Granodine® 1415 A (Fa. Henkel) versehen und anschließend mit den erfindungsgemäß organischen leitfähigen Beschichtungen beschichtet, so daß eine Trockenfilmstärke von etwa 7 µm entstand. Die peak metal temperature betrug etwa 150°C. Anschließend wurden die so beschichteten Bleche teilweise (siehe Tabelle) mit einer herkömmlichen KTL-Beschichtung versehen, worauf diese gemäß Stand der Technik ausgehärtet wurde.

25

Wie aus den Testergebnissen in den Tabellen ersichtlich ist, bewirken alle erfindungsgemäßen Beschichtungen einen ausgezeichneten Korrosionsschutz. Außerdem sind die erfindungsgemäßen organischen Beschichtungen gegen die Standardlösungsmittel (Methylethylketon) hinreichend beständig, wie aus dem MEK-Test ersichtlich ist.

30

Dabei wurden folgende spezielle Prüfverfahren verwendet:

DBL 4062 (Liefervorschrift von Daimler Chrysler)

Ein dicht gepreßter Punktflansch, KTL-beschichtet ohne Abdichtung und Konservierung wird einem Wechselklimatest nach VDA 621-415 über 10 Zyklen unterzogen. Anschließend wird der Flansch geöffnet und die Menge Rotrost wird beurteilt. r0 bedeutet Freiheit von Rotrost im geöffneten Flansch.

35

GFT-BQ V-Nr.: 24 (Prüfvorschrift der Firma Krupp Hoesch Stahl)

Es wird eine Haftungsprüfung analog ECCA-T5 durchgeführt. Hierfür wird eine Probe so in das Prüfgerät gelegt, daß die zu prüfende beschichtete Seite nach unten zeigt. Von oben wird eine Metallkugel mit einem Gewicht von 2 kg aus einem Meter Höhe auf die Probe fallengelassen. Hierdurch entsteht eine Kuppe auf der Beschichtungsseite, auf die ein Klebeband ausgelegt und bei leichter Drehbewegung mit den Kuppen des Daumens und 2 Fingern mit mittlerer Kraftanwendung angedrückt und dann ruckartig abgerissen wird. Zur Beurteilung der abgeplatzten Lackmenge wird das Klebeband auf ein weißes Papier geklebt. Die Lackabplatzung wird anhand einer Vergleichsskala mit Noten bewertet, wobei die Note 1 (keine Lackablösung) den besten Wert, die Note 4 den schlechtesten Wert darstellt.

40

GFT-BQ V-Nr.: 06

Das Prinzip des Tests beruht darauf, durch Wischen mit einem getränkten Lappen festzustellen, in wieweit Lackschichten gegen das Lösemittel Methylethylketon beständig sind, was in gewisser Weise von der Vernetzung des Lacksystems abhängig ist.

45

Die Prüfung wird mit Verbandwatte DAB 7 N-DIN 61640/Bw ZW durchgeführt. Die Gazeschicht der Watte ist von der Seite, mit der geprüft werden soll, zu entfernen. Die Watte wird um den Fuß eines 1100–1200 g schweren Hobels gelegt und von einer Klammer gehalten. In den Hobel ist eine Bohrung, die einen Vorrat MEK aufnehmen und langsam an die Watte abgeben kann. Es ist darauf zu achten, daß die Watte während der gesamten Prüfung naß ist. Der Hobel wird auf der zu prüfenden Oberfläche hin und her geschoben, wobei eine Hin- und Rückbewegung ein Doppelhub ist. In einer Sekunde ist ein Doppelhub auszuführen; die Prüfstrecke soll 25 cm lang sein.

50

Wichtig: Auf den Hobel darf unter keinen Umständen Kraft ausgeübt werden!

Der obere und untere Umkehrpunkt wird auf einer Strecke von 4 cm nicht bewertet, d. h.: von der 25 cm langen Prüfstrecke wird oben und unten eine Strecke von 4 cm abgezogen.

55

Bestimmt wird die Anzahl der Doppelhübe des Hobels, bis die Beschichtung so weit entfernt ist, daß der Untergrund sichtbar wird. In den Ausführungsbeispielen wird der Untergrund auch nach 10 Doppelhüben noch nicht sichtbar.

60

65

5
10
15
20
25
30
35
40
45

Tabelle

	Bsp.1	Bsp.2	Bsp.3	Bsp.4	Bsp.5	Bsp.6
1. Urethan/Acrylat-Copolymer Dispersion	12,2	0,0	0,0	6,1	0,0	6,1
2. Urethan/Polycarbonat Dispersion	0,0	12,2	0,0	6,1	6,1	0,0
3. Urethan/Polyester Dispersion	0,0	0,0	12,2	0,0	6,1	6,1
4. Acrylat-Copolymer-Emulsion	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
5. Hexamethoxymethylmelamin	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
6. Neutralisationsmittel	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
7. Korrosionsschutzpigment	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3
8. Eisenphosphid	47,1	47,1	47,1	47,1	47,1	47,1
9. PUR- Verdicker	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
10. modifiziertes Dimethylpolysiloxan	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
11. Enschäumer Silikonfrei (30 % Festkörper)	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
12. Haftvermittler	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
13. N-Methylpyrrolidon/Butylglykol	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0
14. vollentsalztes Wasser	30,0	30,0	30,0	30,0	30,0	30,0
	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0
Festkörper (1 – 12)	63,2	63,2	63,2	63,2	63,2	63,2
Bindemittel (1, 2, 3, 4, 5, 9, 10, 12)	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7
Pigmente (7, 8)	50,4	50,4	50,4	50,4	50,4	50,4
Quotient Pigmente/Bindemittel	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Rotrost im Flansch (1)	r0	r0	r0	r0	r0	r0
Blank-Korrasion im Salzsprüh-Test bis Rotrost(2)	>500h	>500h	>500h	>500h	>500h	>500h
Unterwanderung im Aufbau mit 20µm EC (3)	<1,5mm	<1,5mm	<1,5mm	<1,5mm	<1,5mm	<1,5mm
reverse impact (2kg/1m) (4)	1	1	1	1	1	1
MEK-Test (5)	>10DH	>10DH	>10DH	>10DH	>10DH	>10DH

50

55

60

65

Tabelle

	Bsp.7	Bsp.8	Bsp.9	Bsp.10	Bsp.11	Bsp.12	Bsp.13	Bsp.14
1. Urethan/Acrylat-Copolymer Dispersion	11,0	9,8	7,4	0,0	0,0	10,4	0,0	0,0
2. Urethan/Polycarbonat Dispersion	0,0	0,0	0,0	9,8	0,0	0,0	10,4	0,0
3. Urethan/Polyester Dispersion	0,0	0,0	0,0	0,0	9,8	0,0	0,0	10,4
4. Acrylat-Copolymer-Emulsion	1,1	2,2	4,3	2,2	2,2	1,1	1,1	1,1
5. Hexamethoxymethylmelamin	0,1	0,3	0,5	0,3	0,3	0,2	0,2	0,2
6. Neutralisationsmittel	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
7. Korrosionsschutzpigment	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3
8. Eisenphosphid	47,1	47,1	47,1	47,1	47,1	47,1	47,1	47,1
9. PUR- Verdicker	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
10. modifiziertes Dimethylpolysiloxan	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
11. Enthaumer Silikonfrei (30 % Festkörper)	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
12. Haftvermittler	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
13. N-Methylpyrrolidon/Butylglykol	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0
14. vollentsalztes Wasser	30,0	30,0	30,0	30,0	30,0	30,0	30,0	30,0
	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0
Festkörper (1 - 12)								
Bindemittel (1, 2, 3, 4, 5, 9, 10, 12)	63,2	63,0	63,0	63,0	63,0	62,5	62,6	62,6
Pigmente (7, 8)	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7
Quotient Pigmente/Bindemittel	50,4	50,4	50,4	50,4	50,4	50,4	50,4	50,4
Rostrost im Flansch (1)	r0	r0	r0	r0	r0	r1	r2	
Blank-Korrosion im Salzsprüh-Test bis Rostrost(2)	>500h							
Unterwanderung im Aufbau mit 20µm EC (3)	<1,5mm							
reverse impact (2kg/1m) (4)	1	1	1	1	1	1	1	1
MEK-Test (5)	>10DH							

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

Tabelle

	Bsp.15	Bsp.16	Bsp.17	Bsp.18	Bsp.19	Bsp.20
1. Urethan/Acrylat-Copolymer Dispersion	12,1	0,0	0,0	12,0	0,0	0,0
2. Urethan/Polycarbonat Dispersion	0,0	12,1	0,0	0,0	12,0	0,0
3. Urethan/Polyester Dispersion	0,0	0,0	12,1	0,0	0,0	12,0
4. Acrylat-Copolymer-Emulsion	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
5. Hexamethoxymethylmelamin	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
6. Neutralisationsmittel	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
7. Korrosionsschutzpigment	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3
8. Eisenphosphid	35,0	35,0	35,0	35,0	35,0	35,0
9. PUR- Verdicker	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
10. modifiziertes Dimethylpolysiloxan	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
11. Entschäumer Silikonfrei (30 % Festkörper)	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
12. Haftvermittler	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
13. N-Metylpyrrolidon/Butylglykol	5,2	5,2	5,2	5,0	5,0	5,0
14. vollentsalztes Wasser	42,0	42,0	42,0	21,2	21,2	21,2
	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0
Festkörper (1 - 12)	51,0	50,9	50,9	71,9	71,9	71,9
Bindemittel (1, 2, 3, 4, 5, 9, 10, 12)	12,6	12,6	12,6	12,6	12,6	12,6
Pigmente (7, 8)	38,3	38,3	38,3	59,3	59,3	59,3
Quotient Pigmente/Bindemittel	3,0	3,0	3,0	4,7	4,7	4,7
Rotrost im Flansch (1)	r0	r0	r0	r0	r0	r0
Blank-Korrosion im Salzsprüh-Test bis Rotrost(2)	>500h	>500h	>500h	>500h	>500h	>500h
Unterwanderung im Aufbau mit 20µm EC (3)	<1,5mm	<1,5mm	<1,5mm	<1,5mm	<1,5mm	<1,5mm
reverse impact (2kg/1m) (4)	1	1	1	1	1	1
MEK-Test (5)	>10DH	>10DH	>10DH	>10DH	>10DH	>10DH

(1) nach 10 Zyklen Wechselklimatest VDA 621-416, Prüfung entsprechend DBL 4062

(2) Salzsprühtest DIN 50021, Bewertung gemäß DIN 53 230

(3) nach 10 Zyklen Wechselklimatest VDA 621-416, Bewertung gemäß DIN 53 167 („EC“ = „Electrocoat“ (kathodischer Tauchlack))

(4) Analog GFT-BQ V-Nr.: 24 Fa. Krupp Hoesch Stahl
(5) Wischtest mit Methylmethyketon (MEK) analog GFT-BQ V-Nr. 06, „DH“ = Doppelhübe

Patentansprüche

1. Mittel zur Beschichtung von Metalloberflächen, das nach dem Aushärten eine elektrisch leitfähige und schweißbare Korrosionsschutzbeschichtung ergibt, das
- 10 bis 30 Gew.-% eines organischen Bindemittels, das bei einer Objekttemperatur (peak metal temperature "PMT") von 130 bis 159°C, vorzugsweise zwischen 135 und 150°C aushärtet,
 - 30 bis 60 Gew.-% eines Pulvers einer elektrisch leitfähigen Substanz,
 - 10 bis 40 Gew.-% Wasser sowie
 - erwünschtenfalls insgesamt bis zu 50 Gew.-% weitere Wirk- und/oder Hilfsstoffe enthält und wobei sich die Mengen zu 100 Gew.-% addieren.
2. Mittel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die weiteren Wirk- und/oder Hilfsstoffe d) ausgewählt sind aus organischen Lösungsmitteln, Neutralisationsmitteln, Korrosionsschutzpigmenten, Verdickern, Entschäumern, Haftvermittlern und Verlaufsmitteln.

DE 199 51 133 A 1

3. Mittel nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß es als Wirk- und/oder Hilfsstoff d) nicht mehr als 15 Gew.-%, vorzugsweise nicht mehr als 10 Gew.-% organisches Lösungsmittel enthält.
4. Mittel nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß als elektrisch leitfähige Substanz b) pulverförmiges Zink, Aluminium, Graphit, Ruß, Molybdänsulfid und/oder Eisenphosphid enthält.
5. Mittel nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß es als elektrisch leitfähige Substanz b) pulverförmiges Eisenphosphid enthält, das eine mittlere Korngröße von nicht mehr als 10 µm aufweist.
6. Mittel nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß das organische Bindemittel a) ausgewählt ist aus Polyurethan/Acrylat-Copolymer-Dispersionen, Polyurethan/Polycarbonat-Dispersionen, Polyurethan/Polyester-Dispersionen und Acrylat-Copolymer-Dispersionen sowie Mischungen hiervon.
7. Verwendung des Mittels nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6 zum Beschichten von Metallbändern im Coil-Coating-Verfahren.
8. Verfahren zur Beschichtung von Metallocberflächen mit einer elektrisch leitfähigen organischen Korrosionsschutzschicht, wobei man die Metallocberflächen derart mit einem Mittel nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6 beschichtet, daß man nach dem Aushärten eine Schichtdicke von 1 bis 10 µm erhält, und die beschichtete Metallocberfläche auf eine PMT im Bereich von 130 bis 159°C erhitzt.
9. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Metallocberflächen ausgewählt sind aus Oberflächen von Stahl, verzinktem oder legierungsverzinktem Stahl, aluminiertem Stahl, Aluminium oder Magnesium.
10. Metallgegenstand mit einer Korrosionsschutzschicht, der nach dem Verfahren nach Anspruch 8 oder 9 erhältlich ist.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

- Leerseite -

THIS PAGE BLANK (USPTO)